

36/34/77 (Item 77 from file: 350)  
DIALOG[R]File 350:Derwent WPIX  
(c) 2000 Derwent Info Ltd. All rts. reserv.

001148749

WPI App No: 1974-19452V/197411

Polymer fibres for paper prodn - formed by \*\*\*flash\*\*\* \*\*\*evaporation\*\*\*  
of water-in-oil emulsions

Patent Assignee: CROWN ZELLERBACH INT INC (CROZ )

Number of Countries: 012 Number of Patents: 014

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
BE 804182	A	19740228				197411 B
NL 7311863	A	19740304				197411
DE 2343543	A	19740321				197413
FR 2198005	A	19740503				197422
ID 107087	A	19740712				197437
JP 49092318	A	19740903				197445
ZA 7305927	A	19741023				197502
JP 75019645	B	19750709				197531
CH 573986	A	19760331				197619
GB 1446034	A	19760811				197633
AT 7307497	A	19770415				197718
CA 1032328	A	19780606				197825
RC 66223	A	19790228				198022
DE 2343543	C	19831103				198345

Priority Applications (No Type Date): US 72285386 A 19720830

Abstract (Basic): BE 804182 A

Polymeric fibres are prepd. by first prepg. an emulsion contg. a soln. of the polymer in an org. liquid as the continuous phase and water droplets as the dispersion phase and then extruding the emulsion through a nozzle from a region of high to one of low pressure to cause instantaneous evapn. of the polymer. The fibres are used for producing synthetic paper and non-woven webs.

They have higher specific surface area, better dripping characteristics and mech. strength compared to similar prior art prods. formed from oil-in-water emulsions.

Derwent Class: A14; A17; A97; F09

International Patent Class (Additional): \*\*\*C08F-006/12\*\*\*; D01D-005/26;

D01F-006/00; D01F-007/02; D21H-005/20

# BREVET D'INVENTION



N° 507.182

Classe de la demande D 01 2

Date de dépôt 22-2-1973

Le Ministre des Affaires Economiques,

En vertu de la loi du 12 mai 1934 sur les brevets d'invention;

En vertu de la loi du 12 mai 1934 sur la Propriété Industrielle;

A vu les conclusions du rapport du 29 août 1973 à 15 h. 45

du Service de la Propriété Industrielle;

## ARRÊTE :

**Article 1.** — Il est délivré à la Sté dite : CROWN ZELLERBACH INTERNATIONAL INC.,

One Bush Street, San Francisco, California 94119, (Etats-Unis d'Amérique),

repr. par l'Office Kirkpatrick-C.T.Plucker à Bruxelles,

un brevet d'invention pour Procédé pour produire des fibres polymères,

qu'elle déclare avoir fait l'objet d'une demande de brevet déposée aux Etats-Unis d'Amérique le 30 août 1972, n° 285.386 au nom de M.L. F.H. Kozlowski, F.C. Litzinger et F.J. Steffes dont elle est l'ayant droit.

**Article 2.** — Ce brevet lui est délivré sans examen préalable, à ses risques et périls, sans garantie soit de la réalité, de la nouveauté ou du mérite de l'invention, soit de l'exactitude de la description, et sans préjudice du droit des tiers.

Au présent arrêt, l'inventeur joint un des doubles de la spécification de l'invention mentionnée descriptive et éventuellement dessins joints par l'intéressé et déposés à l'appui de sa demande de brevet.

Bruxelles, le 26 février 1974.

PAR DÉLÉGATION SPÉCIALE  
Le Ministre délégué

R. RAUX

804 100

MÉMOIRE DESCRIPTIF

DÉPOSÉ A L'APPUI D'UNE DEMANDE

DE

BREVET D'INVENTION

FORMÉE PAR

CROWN ZELLERBACH INTERNATIONAL INC.

pour

Procédé pour produire des fibres polymères.

-----

Demande de brevet aux Etats-Unis d'Amérique du 30 août 1942  
n° 285.386 en faveur de J.H. KOZLOWSKI, P.C. LITVINOFF  
et F.J. STEPPES.

-----

La présente invention se rapporte à la préparation de fibres d'une qualité convenant pour la fabrication du papier et de nappes non tissées semblables.

On déjà proposé divers procédés pour préparer de  
 5 telles fibres par évaporation instantanée d'un mélange d'un polymère synthétique propre à former des fibres et d'un liquide vaporisable. Lorsque le mélange est soumis à l'évaporation instantanée, il se détend durant son passage par un ajutage sous une pression élevée jusque dans une zone de moindre pression,  
 10 la température avant la détente étant telle que, lors de la détente, le liquide bout, c'est-à-dire qu'au moins une partie du liquide s'évapore sous la pression réduite. Des procédés suivant lesquels une solution de polymère dans un solvant est soumise à une évaporation instantanée pour la formation de fibres sont décrits dans le brevet des Etats-Unis d'Amérique n°3.081.519, le brevet anglais n°1.262.531 et la demande publiée de brevet allemand n°1958.609. Des procédés suivant lesquels on soumet à une évaporation instantanée une dispersion d'un polymère fondu dans de l'eau font l'objet du brevet des Etats-Unis d'Amérique n°  
 20 3.402.231 et du brevet français n°1.350.931.

Pour obtenir des fibres dont la qualité est meilleure que celle des fibres obtenues par les procédés ci-dessus, on a déjà proposé de soumettre à une évaporation instantanée une "émulsion" contenant le polymère, un solvant du polymère et de l'eau.  
 25 A ce propos, on peut se référer, par exemple, au brevet anglais n°1.323.174, à la demande de brevet allemand n°2.144.409 et au brevet belge de la Demanderesse n°789.808. Suivant ces procédés classiques d'évaporation instantanée d'une émulsion, le liquide subissant l'évaporation contient de l'eau comme phase continue  
 30 comprenant en dispersion des gouttelettes du solvant qui constitue la phase dispersée.

La présente invention a pour but de procurer un procédé pour préparer des fibres polymères, donnant des fibres qui soit sont plus faciles à traiter pour la fabrication du papier,  
 35 soit permettent d'obtenir du papier de qualité supérieure. La Demanderesse a découvert que les fibres obtenues par évaporation instantanée d'une émulsion de polymère, de solvant et d'eau sont meilleures lorsque le solvant constitue la phase continue et que l'eau constitue la phase dispersée, que dans le cas où  
 40 l'eau constitue la phase continue et le solvant la phase disper-

sée.

Une émulsion inverse, c'est-à-dire une eau-dans-huile, dans laquelle l'eau constitue la phase dispersée, est généralement plus difficile à obtenir que les émulsions huile-dans-eau qui sont plus fréquentes et la technique est établie qu'il est possible d'obtenir et de soumettre à l'évaporation instantanée des émulsions eau-dans-huile contenant un polymère et que l'évaporation instantanée d'une émulsion conduit à de très bonnes fibres.

10 Il est surprenant que l'évaporation instantanée d'une émulsion eau-dans-huile contenant un polymère permette d'obtenir un produit qui consiste en fibres relativement distinctes plutôt qu'en mèches continues. La plupart des procédés classiques tendent à donner des mèches continues, ce qui est indésirable lorsqu'15 que le produit fibreux est destiné à la fabrication de nappes tissées.

Ainsi suivant la présente invention, on forme d'abord un mélange contenant (i) un polymère, (ii) un liquide organique propre à dissoudre ou à gonfler le polymère et (iii) de l'eau, 20 puis on soumet le mélange à une évaporation instantanée, à une température au moins suffisante pour que le polymère soit gonflé par le liquide, depuis une zone de pression élevée jusqu'à une zone de moindre pression de manière que le liquide organique s'évapore et que le polymère précipite sous forme de fibres qui 25 peuvent être raffinées avec une relative facilité et être façonnées en nappes de papier suivant les techniques classiques, le procédé de l'invention se distinguant par le fait que l'eau est mélangée avec le polymère et le liquide organique de manière à être dispersée à l'état de gouttelettes dans une phase continue qui comprend 30 le polymère et le liquide organique.

De préférence, le polymère est dissous dans le liquide de sorte que le mélange formé durant le premier stade du procédé qui est soumis à l'évaporation instantanée au cours du second stade du procédé, comprend une émulsion dont la phase dispersée 35 est l'eau et dont la phase continue est la solution.

De préférence, le polymère est un polymère thermoplastique et l'invention trouve sa plus grande utilité pour la préparation de fibres à partir d'une polyoléfine.

Pour des raisons qui ne sont pas totalement élucidées 40 jusqu'à présent, la Demanderesse a découvert que les fibres ob-

tenues par le procédé de l'invention tendent à avoir de meilleures propriétés que celles des fibres obtenues par évaporation instantanée d'un mélange comparable dont la solution de polymère constitue la phase dispersée dans de l'eau.

Une comparaison détaillée des propriétés est faite ci-après, cependant il peut être établi en résumé qu'en comparaison des fibres obtenues par évaporation instantanée d'un mélange comparable dans lequel l'eau constitue la phase continue, les fibres obtenues par le procédé de la présente invention tiennent compte d'une surface spécifique plus élevée, un plus grand facteur d'allongement et une résistance mécanique plus grande et de donner des feuilles de papier dont les propriétés sont généralement supérieures. Ces meilleures propriétés des fibres sont non seulement étonnantes mais de plus significatives du fait que ces propriétés sont essentielles pour l'obtention d'une pâte convenant pour la papeterie. Une surface spécifique plus élevée confère une plus grande blancheur et une plus grande brillance aux fibres et un meilleur pouvoir d'adsorption. Une meilleure résistance mécanique, par exemple une meilleure résistance à la rupture, à la déchirure et à l'arrachage entre autres, rendent également ces fibres plus compétitives avec les pâtes cellulosiques naturelles.

De plus, conformément au procédé de la présente invention, il est possible d'obtenir de telles fibres améliorées ayant une teneur relativement faible en fragments de polymère et en faisceaux de fibres. Une faible teneur en fragments de polymère et en faisceaux de fibres est essentielle pour que les fibres conviennent pour la fabrication de divers papiers tels que le papier d'imprimerie, du fait que la pression des rouleaux dans les procédés de papeterie conduit à ce que ces fragments et faisceaux donnent des poivrages transparents dans le papier.

Le polymère utilisé dans le procédé de la présente invention est de préférence un polymère thermoplastique propre à former des fibres. On qualifie de "propre à former des fibres" aux fins de l'invention un polymère qui peut donner des fibres suivant les procédés de filage classiques. Il est préférable de prendre des polyoléfines cristallines ou partiellement cristallines, comme du polyéthylène basse pression (de type Ziegler-Natta), du polypropylène isotactique ou partiellement isotactique et des copolymères de l'éthylène et du propylène. Les polybutènes et

polyméthylpentènes sont d'autres exemples de polyoléfinés convenant aux fins de l'invention. Les polyesters et polyamides cristallins ou partiellement cristallins conviennent également. Des polymères non cristallins tels que les polycarbonates, les polysulfones, le poly(chlorure de vinyle), le poly(méthacrylate de méthyle), le polyacrylonitrile et le polystyrène peuvent également être pris. On peut choisir de plus des mélanges des polymères ci-dessus entre eux ainsi qu'avec d'autres polymères.

Les polyoléfinés préférées sont celles ayant une viscosité intrinsèque de plus d'environ 0,7 dl/g, ce qui pour le polyéthylène correspond à un poids moléculaire moyen viscosimétrique de plus d'environ 30.000 à 40.000.

Les polymères utilisés aux fins de l'invention peuvent se présenter sous forme de poudres ou de comprimés séchés, mais de préférence se présentent sous forme d'un gâteau humide, d'une suspension ou d'une solution de la polyoléfine dans le solvant de réaction telle qu'on peut l'obtenir après la polymérisation.

De manière générale, le liquide organique utilisé dans le procédé de l'invention peut être tout hydrocarbure aliphatique, aromatique ou cyclique substitué ou non qui est un solvant du polymère à température et sous pression élevées, qui est relativement inerte dans les conditions opératoires, qui a de préférence un point d'ébullition sous la pression atmosphérique inférieur au point de ramollissement du polymère et qui est sensiblement non miscible à l'eau ou forme une solution de polymère qui est sensiblement non miscible à l'eau. Le solvant peut être liquide ou gazeux à la température ambiante et sous la pression atmosphérique. Il est préférable que ce solvant soit liquide à la température et sous la pression normales, car, au cas contraire, le système après la zone d'évaporation instantanée peut devoir être mis sous pression. Des exemples de solvants convenables sont les hydrocarbures aromatiques, comme le benzène et le toluène; les hydrocarbures aliphatiques comme le butane, le pentane, l'hexane, l'heptane, l'octane et leurs isomères et homologues; les hydrocarbures alicycliques, comme le cyclohexane; les hydrocarbures chlorés, comme le chlorure de méthylène, le tétrachlorure de carbone, le chloroforme, le chlorure d'éthyle et le chlorure de méthyle; les alcools supérieurs; les esters; les éthers; les cétones; les nitriles; les amides; les composés fluorés,

804 180

comme les hydrocarbures fluorés; le nitrométhane, et les mélanges des solvants ci-dessus entre eux et avec d'autres solvants.

Le mélange polymère-solvant-eau de la présente invention peut, l'après la concentration en eau, être formé suivant 5 diverses techniques. Il est possible de prendre une solution du polymère dans un solvant, telle que celle obtenue lors d'une polymérisation en solution, soit à la même concentration de polymère dans le solvant, soit sous forme diluée, soit encore sous forme concentrée, puis d'ajouter l'eau à la solution ou vice 10 versa. De manière générale, pour un tel mode opératoire, on recourt à de l'eau chaude en vue d'empêcher la précipitation du polymère. En variante, on peut prendre une suspension de particules polymères dans le solvant, telle qu'une suspension obtenue par polymérisation en suspension, puis ajouter à la suspension 15 la quantité convenable d'eau ou vice-versa. En variante encore, il est possible de prendre une poudre sèche ou des granules ou bien un gâteau humide, comme on pourrait l'obtenir à un stade quelconque de l'élimination du solvant dans l'usine de production du polymère, puis mélanger les quantités convenables de solvant 20 et d'eau avec le polymère sec dans un ordre quelconque.

Comme expliqué ci-après, il est avantageux que le solvant soit présent avant l'addition de l'eau du fait que l'addition de l'eau au solvant et non l'inverse contribue à assurer que le solvant ou la solution de polymère constitue la phase 25 continue du mélange résultant. Cette dernière constatation est importante lorsqu'on prend une quantité d'eau qui est proche de la limite à laquelle a lieu l'inversion, c'est-à-dire proche de la valeur pour laquelle l'eau constitue la phase continue. Lorsque la quantité d'eau est sensiblement inférieure à cette 30 quantité limite pour l'inversion et en particulier lorsqu'elle représente moins de 30% du volume du mélange, il est possible de choisir toute technique de mélange ou tout ordre d'addition avantageux.

La concentration en polymère par rapport au solvant 35 n'est pas critique, du fait que le solvant est présent en quantité de plus de 100% du poids du polymère qui est suffisante pour conférer une viscosité à la température de dissolution permettant la manipulation aisée, c'est-à-dire une viscosité de moins d'environ 500 poises. De manière générale, la concentra- 40 tion en polymère varie d'environ 2 à 30% du poids du solvant et







804.180

samment pour que même à l'endroit de l'addition, il n'existe pas d'excès local d'eau par rapport au liquide organique et à l'émulsion déjà formée, avec agitation ou mélange en vue de la dispersion de l'eau en gouttelettes à mesure de son addition.

- 5 L'addition de l'eau peut être maintenue suffisamment graduelle par mesure de la conductivité électrique du liquide organique, puis vérification de la conductivité en vue de déterminer si l'allure d'addition dans les conditions d'agitation données permet que la conductivité reste inférieure à deux fois  
10 la conductivité initiale.

- Il est intéressant d'appliquer des techniques de mélange spéciales, dans les cas où l'eau doit représenter environ 30% en volume ou davantage du mélange formé. Spécifiquement, lorsque la quantité d'eau utilisée est d'environ 30%  
15 en volume ou davantage, il est avantageux de former d'abord une solution du polymère et du solvant, puis d'ajouter de l'eau à cette solution sous vive agitation. A ce propos, par "solution de polymère", on entend le mélange de polymère gonflé ou dissous résultant de l'incorporation du solvant au polymère, d'habitude  
20 à température élevée. Il est de plus intéressant que toute la masse du mélange soit soumise de manière continue à une telle agitation tant pendant qu'après l'addition de l'eau. L'appareil de mélange peut être construit de manière à assurer une telle  
25 agitation uniforme et vive, par exemple en raison de la configuration de la cuve, de la présence de déflecteurs et de la conception de l'agitateur. De la sorte, il est possible d'éviter l'existence de régions subissant une très faible agitation, ce qui pourrait provoquer une inversion de phase.

- Il est préférable d'exécuter ce mélange cependant  
30 que l'eau et la solution de polymère sont relativement chaudes. Avantageusement, la solution de polymère se trouve à une température supérieure à la température de dissolution à l'état fondu et l'eau à ajouter se trouve à une température suffisamment élevée pour que le mélange reste à une température  
35 supérieure à cette température de dissolution à l'état fondu pendant et après l'addition de l'eau. Ce mode opératoire contribue à empêcher l'inversion des phases durant l'addition de l'eau.

- Si on laisse séparer la phase aqueuse et la phase  
40 de solution de polymère pendant ou après l'addition de l'eau,

AB MJ JL 30

il peut s'ensuivre une inversion des phases. Pour éviter la séparation des phases, il est possible d'ajouter l'eau à une allure lente et de maintenir une agitation vive pendant, de même qu'après l'addition de l'eau. Comme déjà indiqué,

- 5 l'eau est de préférence ajoutée graduellement à un débit tel qu'elle est rapidement mélangée de manière uniforme dans la solution de polymère. En d'autres termes, l'eau ne peut être ajoutée à un débit supérieur à celui permettant la dispersion en gouttelettes dans la phase continue de solvant et de polymère.
- 10 Lorsque le mélange contient environ 30% ou moins d'eau, il se forme préférentiellement une émulsion eau-dans-huile et il n'est pas nécessaire d'ajouter l'eau au liquide organique. Aux faibles concentrations en eau, il est même possible de mélanger les deux liquides et de les agiter ensuite ou bien d'ajouter la
- 15 solution (ou une suspension de particules polymères dans un liquide organique) à l'eau.

- Ainsi, dans les exemples 1 à 6 ci-après, pour lesquels la teneur en eau n'est que de 16%, on n'applique aucune technique de mélange spéciale. Dans l'essai n°1 de l'exemple 7, dans lequel
- 20 la concentration en eau est de 40%, on ajoute l'eau graduellement à la solution. En fait cependant, on préfère aux fins de l'invention des concentrations en eau de l'ordre de 40 à 50% malgré que des précautions supplémentaires doivent être prises pour assurer que l'eau constitue la phase discontinue.

- 25 Lors d'une évaporation instantanée exécutée en continu, à mesure qu'une partie du mélange ainsi formé subit l'évaporation instantanée à travers un ajutage, des suppléments de solution de polymère et d'eau peuvent être ajoutés de manière continue sous agitation au restant du mélange dans les proportions convenables
- 30 indiquées ci-dessus, en vue du maintien de l'eau comme phase continue dans le mélange.

- L'une des particularités de la présente invention est qu'il ne s'est pas révélé nécessaire de former une émulsion stable, ce qui évite la nécessité d'ajouter des émulsionnants.
- 35 Cependant, il entre dans le cadre de la présente invention d'incorporer au mélange des agents améliorant l'aptitude à la dispersion dans l'eau du polymère fibreux formé lors de l'évaporation instantanée. Ces agents sont de préférence des composés de haut poids moléculaire hydrosolubles ou partiellement hydrosolubles.
- 40 Cependant, ils peuvent également être des composés qui sont solu-

bles ou partiellement solubles dans le solvant. Certains agents peuvent être appelés "émulsionnants", cependant employés en quantité juste suffisante pour conférer la stabilité voulue à la dispersion et non dans les quantités normales requises pour la formation d'une émulsion stable. En fait, comme les agents dispersants dans l'eau sont quelquefois hydrophiles, ils ne sont pas du type normalement utilisé pour la formation d'une émulsion eau-dans-huile, c'est-à-dire que, pour la formation d'une émulsion eau-dans-huile, on recourrait normalement à un émulsionnant hydrophobe ou lipophile ayant un indice de nombre hydrophile-lipophile relativement faible. La quantité d'agent dispersant dans l'eau utilisée peut varier d'environ 1,5 à 20% du poids du polymère, mais est de préférence d'environ 1,5%. L'agent dispersant dans l'eau préféré est un alcool polymérique de plus d'un degré d'hydrolyse de plus d'environ 77% et de préférence de plus d'environ 85%, dont la viscosité en solution aqueuse à 20°C est de plus d'environ 2 centipoises. L'alcool polymérique de préférence ajouté avec l'eau lors de la formation du mélange. Des exemples d'autres agents dispersants dans l'eau qui peuvent être utilisés sont la gomme de cyamopsis cationique, l'amidon cationique, l'amidon de pomme de terre, la méthylcellulose et le copolymère du styrène et de l'acide maléique vendu sous le nom de Lytron.

Les constituants du mélange peuvent être introduits dans une cuve quelconque appropriée permettant le chauffage jusqu'à une température élevée et sous une pression élevée. De manière générale, on recourt à un autoclave. Il est cependant important que la cuve utilisée soit munie d'un dispositif de mélange ou d'agitation propre à maintenir le mélange dans un état constant d'agitation du fait qu'on ne forme pas d'émulsion stable et qu'au repos, le mélange se sépare rapidement en deux phases distinctes.

Les constituants, chauffés jusqu'à une température appropriée, sont alors soumis à une agitation pour la formation d'un mélange dans lequel l'eau est présente à l'état de phase dispersée ou discontinue dans une phase continue de solution de polymère. La température est de préférence supérieure à la température de dissolution à l'état fondu du polymère dans le solvant utilisé. On détermine la température de dissolution à l'état fondu d'un polymère quelconque dans un solvant en introduisant en faibles concentrations le polymère (par exemple, 1 à 5%)

804 182

de 0,1 et 1,0% en poids) dans le solvant dans une ampoule qu'on scelle et qu'on place dans un bain d'huile. On élève lentement la température du bain d'huile, par exemple à raison de 10°C par heure, jusqu'à disparition de la dernière trace de polymère. Cette température est définie comme étant la température de dissolution à l'état fondu. Dans certains cas, il peut être intéressant de travailler à une température inférieure à la température de dissolution à l'état fondu, auquel cas le polymère doit être présent au moins à l'état gonflé.

La température maximale choisie doit être inférieure à la température critique du solvant et/ou à la température de décomposition du polymère. Cependant, il est préférable de prendre des températures quelque peu moins élevées. Pour le polyéthylène et le polypropylène, il est préférable de travailler à une température d'environ 120 à 180°C et le plus avantageusement d'environ 150 à 160°C.

La pression dans la cuve contenant le mélange chauffé est de préférence sensiblement la pression spontanée. Des pressions sensiblement supérieures à la pression spontanée ne sont pas nécessaires et, pour un ajutage d'une configuration déterminée, peuvent conduire à une médiocre formation de fibres. Il peut être intéressant de recourir à un gaz inerte, comme l'azote durant l'évaporation instantanée en vue de maintenir la vitesse du mélange à travers l'ajutage à une valeur relativement constante.

L'évaporation instantanée est de préférence exécutée au moyen d'un ajutage (qui par définition présente une certaine longueur) plutôt que d'un orifice à bord net (qui par définition ne présente pas de dimension longitudinale) du fait que la Demanderesse a découvert qu'il est fort intéressant d'exercer un cisaillement sur le mélange et en particulier sur le polymère constitutif, immédiatement avant l'évaporation instantanée. Ce cisaillement favorise la formation des fibres et améliore les propriétés des fibres pour la papeterie. L'ajutage peut être de section circulaire ou non et peut être annulaire.

On assure l'évaporation instantanée en faisant passer le mélange de polymère, de solvant et d'eau dans l'ajutage jusque dans une zone de moindre pression. De préférence, la pression dans cette zone de moindre pression est sensiblement égale ou inférieure à la pression atmosphérique du fait que plus la pression est élevée, plus la température du produit fibreux est élevée.

804 180

lors de sa formation. De manière générale, la pression absolue de l'émulsion avant l'évaporation instantanée jusque dans la zone de moindre pression doit être de moins d'environ  $4,5 \text{ kg/cm}^2$  et est de préférence de moins d'environ  $2 \text{ kg/cm}^2$ .

5 On exécute l'évaporation instantanée de manière sensiblement adiabatique, bien que ce mode opératoire puisse être modifié quelque peu.

Durant l'évaporation instantanée, le polymère est précipité sous forme de "houilles" fibreuses, c'est-à-dire une aggrégation lâche de fibres qui est parfois continue.

10 Suivant une forme de réalisation préférée de la présente invention, on introduit de la vapeur d'eau sous basse pression, à savoir sous une pression de moins d'environ  $1,4 \text{ kg/cm}^2$  dans la zone d'évaporation instantanée ultérieure contenant les

15 nouilles fibreuses en vue de débarrasser celles-ci du solvant résiduel. Cette opération peut être effectuée dans une cuve ou, de préférence, dans un conduit immédiatement en aval de l'ajutage.

Les nouilles fibreuses sont collectées dans un réservoir convenable qui de préférence permet la séparation du solvant

20 vaporisé.

Lors d'une opération à l'échelle industrielle, les nouilles fibreuses sont diluées avec de l'eau jusqu'à une consistance appropriée de moins d'environ 5% et de préférence de moins de 2% en poids, puis sont amenées à l'état de suspension

25 aqueuse dans un raffineur à disque de manière que les fibres se retrouvent sous la forme convenant au mieux pour la papeterie. Le raffinage des nouilles fibreuses provoque la séparation de chaque fibre et permet également l'ajustement de la longueur des fibres. Il est généralement intéressant de faire passer plusieurs

30 fois les fibres dans le raffineur. Le raffinage sur disque des nouilles fibreuses n'est pas essentiel cependant.

Après le raffinage, les fibres peuvent être diluées jusqu'à la consistance convenable et être transformées en nappes de papier synthétique les contenant seules ou bien en mélange

35 avec des fibres cellulosiques normales pour la papeterie. En variante, les fibres peuvent être débarrassées de l'eau, pressées en balles, emmagasinées et envoyées alors à leur utilisateur.

La description ci-dessus illustre un procédé exécuté par charges séparées, suivant lequel on prépare dans une cuve

40 convenable le mélange de polymère, de solvant et d'eau, mais il est

possible également de préparer le mélange de manière continue...  
 par incorporation en continu de la solution de polymère à de  
 l'eau surchauffée dans un dispositif de mélange monté  
 dans le système, juste avant l'évaporation instantanée à travers  
 5 l'ajutage.

Il est possible de déterminer si l'eau est présente  
 à l'état de phase continue ou discontinue de la manière suivante.  
 On forme le mélange à la température convenable et sous la pres-  
 sion voulue en assurant le degré d'agitation normalement utilisé.  
 10 On immerge, dans le mélange liquide, des électrodes qui consistent  
 en deux métaux conducteurs qui sont séparées d'une distance d'en-  
 viron 12,7 mm ou davantage. On connecte les électrodes aux pôles  
 d'une batterie et on enregistre le signal engendré au moyen d'un  
 enregistreur connecté en série avec les électrodes. Le signal  
 15 engendré est directement proportionnel à la conductance du mélange.  
 On peut ajouter à l'eau une trace d'une matière ionisable, comme  
 du chlorure de sodium, en vue de favoriser la conductibilité de  
 l'eau. Lorsque l'eau constitue la phase discontinue, on obtient  
 pour la conductance une valeur très faible sinon nulle, c'est-à-  
 20 dire à peu près la même conductivité que pour la phase de polymère  
 et de solvant du mélange.

Il est donc évident que pour former le mélange re-  
 quis dans lequel l'eau constitue la phase discontinue, la vi-  
 tesse d'agitation est avec avantage suffisamment élevée pour main-  
 tenir la conductivité du mélange à peu près à la valeur de la  
 conductivité de la solution de polymère. De même, pour former  
 des mélanges dans lesquels la concentration en eau est de manière  
 avantageuse élevée au point qu'il se forme de préférence un sys-  
 tème dans lequel l'eau constitue la phase continue, l'eau doit  
 30 être ajoutée à la solution de polymère à une allure suffisamment  
 progressive pour maintenir la conductivité du mélange à peu près  
 à la valeur de celle de la solution de polymère.

D'autres techniques appropriées pour déterminer si  
 l'on obtient une émulsion huile-dans-eau ou eau-dans-huile sont  
 35 décrites aux pages 146 et 147 du volume 8 de l'ouvrage de  
 Kirk-Othmer intitulé *Encyclopaedia of Chemical Technology*, 2e  
 édition révisée, 1965.

#### EXEMPLE 1 -

On prend une cuve de dissolution de 3.000 litres doublée  
 40 de verre, munie de déflecteurs et d'un agitateur de 5,6 kW disposé



804.180

centralisant sur lequel sont montées deux turbines à l'axe vertical. La turbine inférieure a une envergure de 69 cm et la turbine supérieure de 43 cm. On fait fonctionner l'agitateur tout au long de l'essai. On introduit dans la cuve 227 litres d'eau contenant 1% en poids de polyvinyle (vendu par la Société Monsanto sous le nom de Gelvatol dont la viscosité est de 4 à 6 centipoises et le degré d'hydrolyse de 87,7 à 89%), sur base du poids de polyéthylène à utiliser, après quoi on introduit 45,4 kg de polyéthylène haute densité d'une viscosité intrinsèque de 1,4 dl/g et d'un indice de fluidité à l'état fondu de 5,5 (vendu sous le nom de Matron 2.200P). On ferme la cuve et on ajoute 1.135 litres de n-hexane. Le rapport volumique de l'eau à l'hexane du mélange est de 1/1 et la concentration en polyéthylène est de 40 g par litre d'hexane. On chauffe alors le contenu de la cuve jusqu'à 130-135°C sous pression de 6,4 kg/cm<sup>2</sup> au manomètre. On ouvre alors un robinet au fond de la cuve et on introduit le mélange par une conduite de 76 mm de diamètre et de 13 cm de longueur jusqu'à une valve de débit à angle de type Valtek dont le passage a un diamètre de 9,5 mm et une longueur de 7 mm. Un bouchon en forme de bague dans le passage de la valve délimite un anneau avec le passage du passage. On ouvre la valve d'environ un quart de tour. Le mélange s'écoule dans l'anneau qui constitue l'ajutage pour l'évaporation instantanée, à raison de 180 g de polyéthylène par minute. Le mélange subit l'évaporation instantanée dans une conduite d'un diamètre de 7 mm. A une distance d'environ 15 cm après l'ajutage, on introduit de la vapeur d'eau sous basse pression, à savoir sous 0,7 kg/cm<sup>2</sup> au manomètre, dans la conduite de 75 mm en vue d'entraîner le solvant qui n'a pas été précédemment évaporé de manière instantanée des nouilles fibreuses. A une distance d'environ 5,4 m de l'ajutage, la conduite de 75 mm de diamètre débouche dans une cuve pour la séparation des vapeurs qui sont prélevées au sommet de la cuve. On introduit de l'eau de dilution à 65°C au sommet de la cuve pour la séparation des vapeurs, à raison d'environ 19 litres par minute. L'eau et les nouilles fibreuses tombent au fond de la cuve pour la séparation des vapeurs et sont introduites à une température de 80 à 90°C avec une consistance d'environ 1% dans un raffineur de Jones à double disque d'un diamètre de 30,5 cm muni de platines du type brossante (de type Jones 1, 1, 1,5, +10°). On fait tourner les disques à 2.117 tours par minute avec une aisance de 0,10 ± 0,10 cm. On soumet les fibres

00430

On mélange une autre partie encore des fibres de polyéthylène avec une pâte kraft blanchie présentant un indice d'égouttage, suivant la norme canadienne, de 410 ml dans le rapport de 40% en poids de fibres de polyéthylène pour 60% en poids de fibres kraft. On raffine le mélange résultant dans un raffineur pour obtenir un mélange présentant un indice d'égouttage, suivant la norme canadienne, de 250 ml qu'on façonne en un papier sur une machine. On fait fonctionner la machine à papier avec deux températures pour la liaison thermique, à savoir 107°C et 135°C sur la feuille. Les nappes de papier résultantes ont les propriétés suivantes:

TABLEAU 1C

Propriétés		Température pour la liaison thermique	
		107°C	135°C
15			
Force, en g/m <sup>2</sup>		66,6	63,3
Calibre, en mm		0,132	0,11
Poids spécifique, en g/cm <sup>3</sup>		0,504	0,573
Résistance à la déchirure, en g/feuille	SM	23	24
	ST	26	27
20			
Résistance en traction, en kg/15 mm	SM	2,93	3,11
	ST	1,49	1,70
Allongement, %	SM	1,6	1,7
	ST	3,5	3,8
25			
AET, en kg.cm/cm <sup>2</sup>	SM	0,019	0,020
	ST	0,025	0,032
Résistance au pliage (essai MIT)	SM	3	7
	ST	2	3
30			
Raideur, en g/cm (essai Taber)	SM	1,17	0,96
	ST	0,46	0,45
Liaison interne Scott, en kg.cm/cm <sup>2</sup> x 10 <sup>-3</sup>		152	265
Lissé (essai Sheffield), en cm <sup>3</sup> /minute	CT	328	327
	CF	352	293
35			
Porosité (essai Sheffield), en cm <sup>3</sup> /minute		249	278
Absorption d'huile, en %		45	32
Colorant code, en secondes	CT	0	2,1
	CF	0	1,6
40			

TABLEAU IC (suite)

Propriétés		Température pour la liaison thermique	
		107°C	135°C
5	Brillance (à l'Elrepho n°8), en %	85,4	80,9
	Opacité, en %	80,4	69,1
	Coefficient de diffusion	408	253
	Longueur de rupture, en m	2.931	3.271
	SM		
	ST	1.492	1.786
10	<p><u>Note</u></p> <p>CT = côté toile      SM = sens machine</p> <p>CF = côté feutre      ST = sens travers</p> <p>Calibre = épaisseur déterminée sous une pression donnée et dans un appareil spécifié.</p>		
15	<p>Dans l'exemple ci-dessus et dans les exemples ci-après, la force, le calibre, la résistance à la déchirure, la résistance au pliage et le poids spécifique des feuilles de papier à la main sont déterminés suivant la norme TAPPI T-220. Pour les feuilles formées sur la machine à papier, la force est déterminée suivant la</p>		
20	<p>norme TAPPI T-410, le calibre suivant la norme TAPPI T-411, la résistance à la déchirure suivant la norme TAPPI T-410, la résistance au pliage suivant la norme TAPPI T-511 et le poids spécifique suivant la norme TAPPI T-426. La résistance en traction, l'allongement, l'absorption d'énergie en traction (AET) et la longueur</p>		
25	<p>de rupture, tant pour le papier à la main que pour le papier fait à la machine, sont déterminés suivant la norme TAPPI T-494. La raideur pour les deux types de papier est déterminée suivant la norme TAPPI T-489-70. La brillance à l'Elrepho n°8 pour les deux types de papier est déterminée suivant la norme TAPPI T-525. Le</p>		
30	<p>lissé pour les deux types de papier est déterminé suivant l'essai de routine de vérification TAPPI n°285. L'absorption d'huile est déterminée pour les deux types de papier suivant l'essai de routine de vérification TAPPI N°26 (1966). L'opacité et le coefficient de diffusion sont déterminés pour les deux types de papier sui-</p>		
35	<p>vant la norme TAPPI T-425. D'autres essais sont réalisés en fonction de la machine utilisée pour les essais, de la manière classique en papeterie. Le facteur d'égouttage qui est en étroite corrélation avec la surface spécifique hydrodynamique des fibres et est plus étroitement relié aux propriétés d'égouttage des fibres à</p>		
40	<p>utiliser en papeterie que la surface spécifique d'adsorption des</p>		

004180

du raffineur, la température pour

On ajoute un supplément  
de 10% sous la forme de  
un mélange de 50/50 avec une pâte  
kraft blanchie d'un indice d'égouttage, suivant la norme canadienne,  
de 420 ml et en en forme du papier à la main suivant la même  
technique. On essaie les feuilles de papier à la main résultantes  
pour obtenir les résultats ci-après, suivant la

TABIEAU 1A

<u>Retenue au tamis à</u> <u>100 µm</u>	<u>% en poids</u>
0,84	10,3
0,50	33,8
0,23	23,8
0,10	17,4
0,053	5,0
< 0,053	9,7

Les fibres présentent un facteur d'égouttage de 0,2<sup>1</sup> se-  
condé par g.

On forme du papier à la main avec une partie des fibres  
résultantes conformément à la norme TAPPI T-205 m-58, mais avec  
un pressage à l'état humide de 28 kg/cm<sup>2</sup> et avec une liaison  
à chaud exécutée à 121°C sous la pression minimale. On mélange  
une autre partie des fibres dans le rapport 50/50 avec une pâte  
kraft blanchie d'un indice d'égouttage, suivant la norme canadienne,  
de 420 ml et en en forme du papier à la main suivant la même  
technique. On essaie les feuilles de papier à la main résultantes  
pour obtenir les résultats ci-après:

TABIEAU 1B

	<u>100%</u>	<u>Mélange à 50%</u>
30 <u>Propriétés</u>		
Force, en g/m <sup>2</sup>	61,2	61,2
Poids spécifique, en g/cm <sup>3</sup>	0,36	0,48
Opacité, %	83,4	78,9
35 Brillance (à l'Elrepho n°8), en %	88,9	84,4
Longueur de rupture, en m	139	2.416
AET, en kg.cm/cm <sup>2</sup>	0,06	34,3
Liaison interne, en unités Scott	14	90
Résistance à la déchirure, en g par feuille	6	28
40 AET = absorption d'énergie en traction (=ténacité).		

gaz, est déterminé en substance suivant l'exemple 1, si ce n'est en ce qui concerne une légère variation du facteur de calcul. En résumé, on place et on disperse dans environ 10 g d'un échantillon de fibres. On fait

- 5 la suspension dans les moules à feuille normale de l'eau jusqu'à la marque. On agite la suspension de 4 allers et retours de l'agitateur normalisé par minute, alors. On mesure la température de l'eau dans le moule, on ouvre le robinet d'égouttage. On détermine la durée entre l'ouverture du robinet et le premier bruit de succion. On répète l'opération avec de l'eau uniquement, c'est-à-dire en l'absence de fibres, dans le moule à feuille et on détermine la température et le temps d'égouttage. On calcule alors le facteur d'égouttage en secondes par g de la manière suivante:

$$15 \quad FE = \frac{[\overline{D} + 0,3 (\frac{1}{V_T} - 1) (D - 4)] - [\overline{d} + 0,3 (\frac{1}{V_T} - 1) (d - 4)]}{P}$$

- où FE = facteur d'égouttage, en secondes par g,  
 D = temps d'égouttage avec la pâte dans le moule, en secondes  
 20 d = temps d'égouttage sans pâte dans le moule, en secondes  
 $V_T$  = viscosité de l'eau à la température T  
 P = poids des fibres utilisées dans l'essai, en g

La grandeur  $(\frac{1}{V_T} - 1)$  est donnée en tableau dans

- 25 norme précitée TAPPI T221 CS-63. Cette grandeur est multipliée par 0,3 qui est un facteur déterminé de manière empirique pour les fibres de la présente invention.

#### EXEMPLE 2 -

- On répète les opérations de l'exemple 1, mais on change les points qui concernent les points ci-après:
- 30 a) la concentration en polyéthylène est de 80 g/l  
 b) on fait passer le mélange à travers l'ajutage à une vitesse de 250 g par minute et  
 c) les conditions de raffinage sont les suivantes:
- 35 1) la première passe est exécutée à 80-90°C avec une aisance des platines de 0,10 mm et  
 2) les passes 2 à 6 sont exécutées à une température de 40 à 50°C pour une aisance des platines de 0,10 cm.
- On n'ajoute pas de supplément d'alcool polyvinylique.
- 40 Les fibres résultantes présentent la répartition de

804 182

dimensions ci-après:

TABLEAU IIA

Retenue au tamis à mailles de	% en poids
0,84	6,4
0,50	33,5
0,33	29,2
0,1	17,4
0,053	6,3
< 0,053	7,2

Le facteur d'égouttage des fibres est de 0,46 seconde par g.

On forme du papier à la main comme à l'exemple 1 en prenant une première fois 100% de fibres de polyéthylène et une seconde fois un mélange 50:50 de fibres de polyéthylène et de la pâte kraft blanchie décrite à l'exemple 1. Les propriétés sont les suivantes:

TABLEAU IIB

Propriétés	100%	Mélange à 50%
Force, en g/m <sup>2</sup>	63,5	63,4
Poids spécifique, en g/cm <sup>3</sup>	0,36	0,44
Opacité, %	90,3	84,7
Brillance (à l'échelle n°3), en %	92,2	86,0
Longueur de rupture, en m	145	2.036
AD, en g.cm/cm <sup>2</sup>	0,66	29,8
Malaisse interne, en unités Scott	25	82
Résistance à la déchirure, en g par 3 feuille		30

On mélange une partie des fibres avec la pâte kraft blanchie de l'exemple 1 (dans le rapport 40% de fibres de polyéthylène pour 60% de fibres kraft, sur base pondérale) et on en forme une nappe de papier sur une machine avec deux températures pour la liaison thermique comme à l'exemple 1. Les propriétés de la nappe résultante sont les suivantes:

35

TABLEAU IIC

804 180

Propriétés	Température pour la liaison thermique	
	107°C	135°C
5 Force, en $\text{g/m}^2$	66,6	63,3
Calibre, en mm	0,132	0,11
Poids spécifique, en $\text{g/cm}^3$	0,504	0,573
Résistance à la déchirure, en g/feuille	SM 23	24
	ST 26	27
10 Résistance en traction, en kg/15 mm	SM 2,93	3,11
	ST 1,49	1,70
Allongement, en %	SM 1,6	1,7
	ST 3,5	3,8
AET, en $\text{kg.cm/cm}^2$	SM 0,019	0,020
	ST 0,025	0,032
15 Résistance au pliage (essai MIT)	SM 3	7
	ST 2	3
Raideur, en g/cm (essai Taber)	SM 1,17	0,96
	ST 0,46	0,45
20 Liaison interne Scott, en $\text{kg.cm/cm}^2 \times 10^{-3}$	152	285
Lissé (essai Sheffield), en $\text{cm}^3/\text{minute}$	CT 328	327
	CF 352	293
25 Porosité (essai Sheffield) en $\text{cm}^3/\text{minute}$	249	278
Absorption d'huile, en %	45	32
Colorant codc, en secondes	CT 0	2,1
	CF 0	1,6
Brillance (à l'Elrepho n°8), en %	85,4	80,9
30 Opacité, en %	80,4	69,1
Longueur de rupture, en m	SM 3.155	3.714
	ST 1.553	1.900

EXEMPLE 3 -

On répète les opérations de l'exemple 1, si ce n'est en  
35 ce qui concerne les points suivants:

a) la concentration en polyéthylène est de 80 g/litre,

b) on fait passer le mélange dans l'ajutage à raison  
de 150 g par minute et

40 c) les conditions de raffinage sont les suivantes:

004.180

1) la première passe est exécutée à 80-90°C avec une aistance des platines de  $0,05 \pm 0,10$  cm et

2) les passes 2 à 6 sont exécutées à 20°C avec une aistance des platines de  $0,05 \pm 0,10$  cm.

- 5 On n'ajoute pas de supplément d'alcool polyvinyle. Les fibres résultantes présentent la répartition de dimensions ci-après:

TABLEAU IIIA

	<u>Retenue au tamis à mailles de</u>	<u>% en poids</u>
10	0,84	2,3
	0,50	21,2
	0,23	32,7
	0,10	26,2
	0,053	9,0
15	< 0,053	8,6

Le facteur d'égouttage des fibres est de 1,10 seconde par g.

- 20 On forme du papier à la main comme à l'exemple 1 en prenant une première fois 100% de fibres de polyéthylène et une seconde fois un mélange 50:50 de fibres de polyéthylène et de la pâte kraft blanchie décrite à l'exemple 1. Les propriétés sont les suivantes:

TABLEAU IIIB

	<u>Propriétés</u>	<u>100%</u>	<u>Mélange à 50%</u>
25	Force, en g/m <sup>2</sup>	62,2	62,3
	Poids spécifique, en g/cm <sup>3</sup>	0,41	0,50
	Opacité, %	93,7	88,2
	Brillance (à l'Elrepho n°8), en %	93,7	88,4
	Longueur de rupture, en m	305	2.53 <sup>1/2</sup>
30	AET, en kg.cm/cm <sup>2</sup>	2,4	47,6
	Liaison interne, en unités Scott	20	32
	Résistance à la déchirure, en g par feuille	5	29

- 35 On mélange une partie des fibres avec la pâte kraft blanchie de l'exemple 1 (dans le rapport 40% de fibres de polyéthylène pour 60% de fibres kraft, sur base pondérale) et on en forme une nappe de papier sur une machine avec deux températures pour la liaison thermique comme à l'exemple 1. Les propriétés de la nappe résultante sont les suivantes:

40



804 10

TABLEAU IIIC

Propriétés	Température pour la mesure son thermisme	
	107°C	135°C
Force, en g/m <sup>2</sup>	60,3	52,7
Calibre, en mm	0,130	0,11
Poids spécifique, en g/cm <sup>3</sup>	0,461	0,501
Résistance à la déchirure, en g par feuille	SM 31	31
	ST 33	36
Résistance en traction, en kg/15 mm	SM 2,85	3,65
	ST 1,39	1,81
Allongement, en %	SM 1,6	1,7
	ST 3,8	3,5
AET, en kg.cm/cm <sup>2</sup>	SM 0,019	0,017
	ST 0,027	0,024
Résistance au pliage (essai MIT)	SM 5	10
	ST 2	2
Raideur, en g/cm (essai Taber)	SM 1,2	1,1
	ST 0,91	0,8
Liaison interne Scott, en kg.cm/cm <sup>2</sup> x 10 <sup>-3</sup>	147	40
Lissé (essai Sheffield), en cm <sup>3</sup> /minute	CT 3,89	4,1
	CF 3,85	4,0
Porosité (essai Sheffield), en cm <sup>3</sup> /mi- nute	265	4
Absorption d'huile, en %	53	53
Colorant code, en secondes	CT 0	11,1
	CF 0	11,1
Brillance (à l'Elrepho n°8), en %	87,4	87,4
Opacité, en %	85,0	85,0
Longueur de rupture, en m	SM 3.150	3.150
	ST 1.583	1.583

EXEMPLE 4 -

Pour cet exemple, la cuve utilisée pour la  
 35 du mélange en vue de l'évaporation instantanée est un Benco, modèle 575 de 4 litres muni d'une chemise permettant  
 Benco, modèle 575 de 4 litres muni d'une chemise permettant  
 passage de vapeur d'eau sous une pression de 10,5 kg/cm<sup>2</sup>.  
 fice d'admission et d'un orifice de sortie pour l'azote et d'un  
 bre d'agitateur central actionné par l'air et muni d'un  
 40 canique. On dispose une turbine de 10 cm de diamètre portant

004 100

Le matériel est fourni par la General Equipment Co. à l'exception des électrodes et du système de mesure de la conductivité. On dispose d'un système de mesure de la conductivité à l'aide d'un déflecteur vertical qui mesure la déviation d'un fil qui se trouve au-dessus d'une électrode consistant en un manchon d'acier inoxydable de 30 cm de longueur et d'un tube en verre. L'autre extrémité du fil s'enfonce dans le manchon d'acier inoxydable de 30 cm de longueur et le tube métallique est fixé au manchon d'acier inoxydable. On dispose l'électrode dans la cuve de telle sorte que le fil se situe au-dessus du niveau de la surface du mélange décrit ci-après. On connecte le fil à un conducteur d'une résistance de 1 ohm.m en série avec la batterie. On connecte à l'autre pôle le manchon d'acier inoxydable qui est isolé de la cuve par une distance d'isolation d'environ 1 cm. Le signal pour une solution saline seule est d'environ 0,4 millivolt alors que le signal pour du n-hexane seul est d'environ 0,4 à 1,2 millivolt. Une conduite de 19 mm de diamètre est connectée à la sortie au fond de la cuve et est munie d'un clapet à bille à 5 cm au-dessous du fond de la cuve. Un ajutage est monté en position immédiatement adjacente au clapet à bille. L'ajutage consiste en un bouchon de laiton de 104 mm de longueur dans lequel on a fait une ouverture centrale d'un diamètre de 3,5 mm percée à l'extrémité inférieure. L'ajutage est inséré dans la conduite de 19 mm de diamètre qui se prolonge sur une distance d'environ 30 cm au delà de l'ajutage et débouche dans l'atmosphère. On introduit dans la cuve 500 ml d'eau, 2.500 ml de n-hexane, 100 g de polyéthylène vendu sous le nom de Mitsui 220CP décrit à l'exemple 1), 2 g d'alcool polyvinyle vendu sous le nom de Gelvatol 20-30 et 20 gouttes de chlorure de sodium aqueux à 25%. On ferme la cuve, on la purge à l'azote et on chauffe le contenu jusqu'à 145-150°C en faisant tourner l'agitateur à 650 tours par minute. On maintient le contenu de la cuve à 145-150°C pendant environ 90 minutes en vue d'assurer la dissolution totale du polymère. La conductivité du mélange est alors de 0,4 à 1,2 millivolt, ce qui montre que l'eau constitue une phase discontinue. On ouvre alors le clapet à bille et on fait passer le mélange dans l'ajutage pendant qu'on maintient constante la pression dans la cuve par addition d'azote. On collecte le produit fibreux par contact avec une toile métallique. On raffine les fibres en les faisant passer à la température

ambiante dans un raffineur à disque unique de type Syronet Walarol Pattern C-29-78-B, muni de platines de 30 cm fonctionnant à 2.800 tours par minute pour une aïssance des platines de 0,05 mm en exécutant au total 4 passes.

- 5 La répartition des dimensions des fibres est la suivante:

TABLEAU IVA

	<u>Retenue au tamis à mailles de</u>	<u>% en poids</u>
10	0,84	2,2
	0,50	18,8
	0,23	35,3
	0,10	24,6
	0,053	9,5
	<0,053	9,6
15	Le facteur d'égouttage des fibres est de 4,3 secondes par g.	

- On forme du papier à la main comme à l'exemple 1 en prenant une première fois 100% de fibres de polyéthylène et une seconde fois un mélange 50:50 de fibres de polyéthylène et de la pâte kraft blanchie décrite à l'exemple 1. Les propriétés sont les suivantes:

TABLEAU IVB

	<u>Propriétés</u>	<u>100%</u>	<u>Mélange à 50%</u>
25	Force, en g/m <sup>2</sup>	58,6	63,3
	Poids spécifique, en g/cm <sup>3</sup>	0,35	0,55
	Opacité, en %	95,3	89,5
	Brillance (à l'Elrepho n°8), en %	95,3	88,4
30	AET, en kg.cm/cm <sup>2</sup>	0,009	0,06
	Liaison interne, Scott, en kg.cm/cm <sup>2</sup> x 10 <sup>-3</sup>	76,7	271,0
	Résistance à la déchirure, en g par feuille	8,8	29,6
	Résistance en traction, en kg/15 mm	0,54	3,4
	Allongement, %	3,4	3,7

### 35 EXEMPLE 5 -

- On répète les opérations de l'exemple 4, mais sans incorporer d'alcool polyvinylique au mélange. La conductivité du mélange est la même que dans l'exemple 4. On arrête brièvement l'agitation pour placer l'électrode et la conductivité augmente rapidement jusqu'à environ 100 millivolts ce qui dénote

une séparation des phases. En recommençant l'agitation, on fait revenir rapidement la conductivité à une valeur de 0,4 à 1,2 millivolt. On maintient le mélange à 140°C pendant 30 minutes, puis on le fait passer dans l'ajutage sous une pression de régime de 11,6 kg/cm<sup>2</sup>. Les fibres résultantes ne peuvent être raffinées ni transformées en feuilles de papier à la main jusqu'à ce qu'elles aient été traitées au moyen de 1% de l'alcool polyvinylique vendu sous le nom de Gelvatol 20-30, sur base du poids des fibres, par incorporation en suspension aqueuse. Après ce traitement, on raffine les fibres comme à l'exemple 4, les fibres présentant alors la répartition des dimensions ci-après:

TABLEAU 5A

Retenue au tamis à mailles de		% en poids
	0,84	0,8
15	0,50	11,7
	0,23	34,1
	0,10	31,4
	0,053	14,0
	< 0,053	8,0
20	Le facteur d'égouttage des fibres est de 16,5 secondes par g.	

On forme du papier à la main comme à l'exemple 1 en prenant une première fois 100% de fibres de polyéthylène et une seconde fois un mélange 50:50 de fibres de polyéthylène et de la pâte kraft blanchie décrite à l'exemple 1. Les propriétés sont les suivantes:

TABLEAU VB

Propriétés	100%	Mélange à 50%
Calibre, en mm	5,4	4,1
30 Force, en g/m <sup>2</sup>	59,6	59,4
Poids spécifique, en g/cm <sup>3</sup>	0,43	0,57
Opacité, en %	94,8	89,4
Brillance (à l'Elrepho n°8), en %	94,3	89,0
AET, en g.m/m <sup>2</sup>	27,6	44,4
35 Liaison interne, en unités Scott	60	102
Résistance à la déchirure, en g par feuille	16,0	33,0
Résistance en traction, en g/cm	567	1.915
Allongement, en %	6,0	3,4
40 Longueur de rupture, en m	955	3.255

0001

EXEMPLE 6 -

- On répète les opérations de l'exemple 4 en utilisant du polypropylène d'une viscosité intrinsèque de 1,7 dl/g sous le nom de Profax 4001 par la Société Hercules. A d'un essai, on prend un mélange contenant 500 ml d'eau de n-hexane, 200 g de polypropylène et 2 g de l'aldéhyde liquide vendu sous le nom de Gelvatol 20-30. On chauffe à 140°C et on le maintient à cette température pendant 1 h avant l'évaporation instantanée. On exécute un second essai identique au premier, mais en prenant le polypropylène à raison de 100 g. On exécute un troisième essai identique au second mais en élevant la température du mélange à 175-180°C avant l'évaporation instantanée. Dans tous les cas, on obtient un produit fibreux.

15 EXEMPLE 7 et EXEMPLE DE COMPARAISON -

- On exécute deux essais en vue de comparer le produit fibreux obtenu conformément à l'invention (essai 1) et le produit fibreux obtenu dans des conditions équivalentes si ce n'est que le mélange soumis à l'évaporation instantanée comprend 200 ml comme phase continue (essai 2).

- Pour ces deux essais, on recourt à une cuve de 10 litres munie d'une chemise permettant le passage de vapeur d'eau, d'une admission et d'une sortie pour l'azote, d'une électrode pour la mesure de la conductivité et d'un arbre d'agitateur vertical central muni d'un joint mécanique. On dispose sur l'arbre à 5 cm à partir du fond de la cuve une turbine à pales obliques exerçant une aspiration vers le haut d'un diamètre de 10 cm. On place sur l'arbre à 15 cm et à 25 cm respectivement au-dessus du fond de la cuve deux agitateurs à pales droites d'un diamètre de 10 cm. On dispose sur l'arbre à 36 cm et 46 cm respectivement du fond de la cuve une turbine à pompage vers le bas d'un diamètre de 10 cm et une turbine à pompage vers le bas d'un diamètre de 7,5 cm. Trois déflecteurs verticaux sont placés en position radiale le équidistante à l'intérieur de la cuve.

- Cet agencement permet l'agitation de l'ensemble du mélange et évite la présence de régions à faible agitation, ce qui encouragerait l'établissement d'une phase aqueuse continue.

- A la sortie du fond de la cuve est montée une conduite d'un diamètre de 19 mm portant un clapet à bille de 19 mm situé à 5 cm au-dessous du fond de la cuve. En position immédiate-

004 100

ment adjacente au clapet à bille est monté un ajutage consistant en un bouchon de laiton d'une longueur de 28 mm muni d'une chambre centrale d'un diamètre de 1,28 mm percée de part en part. On insère le bouchon de l'ajutage dans une conduite de 3,5 m de long et de 19 mm de diamètre intérieur qui débouche dans un réservoir maintenu sous la pression atmosphérique pour l'évaporation instantanée.

Au cours des deux essais, on recourt aux mêmes composés de départ pour la formation du mélange destiné à l'évaporation instantanée, à savoir à 4.800 ml de n-hexane, à 384 g de polyéthylène (vendu sous le nom de Mitsui Hyzex 5000P, d'une viscosité intrinsèque de 2,0) à 3.200 ml d'eau et à 7,7 g de l'alcool polyvinylique hydrolysé à 83% et d'un poids moléculaire de 10.000 vendu sous le nom de Gelvatol 20-30. Cependant, le mode de préparation du mélange pour l'évaporation instantanée est différent pour les deux essais.

Pour l'essai 1, c'est-à-dire l'exemple de l'invention, on introduit d'abord dans la cuve le solvant et le polymère, puis on ferme la cuve et on la purge à l'azote avant de chauffer le contenu jusqu'à environ 144°C et de le maintenir à cette température pour une vitesse de l'agitateur de 1000 tours par minute pendant environ 2 heures en vue de la dissolution complète du polymère. On dissout alors l'alcool polyvinylique dans l'eau dans une cuve distincte et on chauffe cette solution jusqu'à environ 144°C. On introduit alors la solution chauffée sous pression dans la cuve contenant la solution chauffée de polymère à raison d'environ 500 ml par minute. Cette addition lente et progressive assure que l'eau subsiste comme phase dispersée dans le mélange. Durant l'introduction de l'eau contenant l'alcool polyvinylique, la vitesse de l'agitateur dans la cuve contenant la solution de polymère est maintenue à 1.000 tours par minute. On poursuit l'agitation de ce mélange pendant 15 minutes, puis on mesure la conductivité qui se trouve être essentiellement de 0 millivolt, ce qui montre que l'eau constitue une phase discontinue.

Pour l'essai 2 ou exemple de comparaison, on prépare le mélange destiné à l'évaporation instantanée comme décrit à l'exemple 1, c'est-à-dire qu'on introduit dans la cuve utilisée pour l'essai 1 tous les constituants à la température ambiante, puis qu'on chauffe le mélange et qu'on l'agite à la même vitesse que pour l'essai 1 en vue de la dissolution du polymère et de la dispersion de l'eau contenant l'alcool polyvinylique. Après

804 180

agitation à 110-140°C pendant 2 heures, on mesure la conductivité du mélange qui se révèle être de plus de 100 millivolts, ce qui montre que l'eau constitue la phase continue et la solution de polymère, la phase discontinue.

- 5 Pour chacun des essais 1 et 2, on chauffe alors le mélange formé comme décrit à 144°C et on le soumet à l'évaporation instantanée à cette température et sous une pression de 11,2 kg/cm<sup>2</sup> au manomètre comme décrit à l'exemple 4 et on raffine le produit de l'évaporation instantanée dans l'appareillage de l'exemple 4,
- 10 si ce n'est que les platines du raffineur utilisées sont des platines de type Sprout Waldron pattern P-29-76-B. On exécute le raffinage pour une consistance d'environ 3% dans l'eau. L'aisance entre les platines est indiquée ci-après: première passe 6,4 mm, seconde passe 0,6 mm, troisième passe 0,3 mm, quatrième passe
- 15 et passessuivantes 0,05 mm. On raffine de la sorte le produit de l'évaporation instantanée de chaque essai jusqu'à ce que les fibres atteignent une longueur de fibres classifiées d'environ 1,2 mm. On raffine alors une partie du produit de chacun des essais davantage par ce mode opératoire en vue d'obtenir des fi-
- 20 bres présentant une longueur de fibres classifiées d'environ 0,8 mm. On mesure et on compare les propriétés de ces produits fibreux ainsi que de feuilles de papier à la main qui en sont faites comme décrit à l'exemple 1:

TABLEAU VIIA

## Propriétés des fibres

Propriété	Produits d'une longueur de fibres classifiées de 0,8 mm environ		Produits d'une longueur de fibres classifiées de 1,2 mm environ	
	Essai 1	Essai 2	Essai 1	Essai 2
Longueur de fibres classifiées, en mm	0,78	0,88	1,17	1,16
Fractions de fibres				
% sur le tamis à mailles de 0,84	1,6	0,8	14,9	6,9
% sur le tamis à mailles de 0,50	21,0	25,4	31,6	41,3
% sur le tamis à mailles < 0,10	23,0	17,8	14,2	12,2
Finesse, en décidrex	12,6	10,9	13,7	19,5
Surface spécifique, en m <sup>2</sup> /g	9,43	8,64	8,94	8,64
Facteur d'égouttage, en secondes/g	31,6	9,2	16,2	6,7



TABLEAU VIII

Propriétés du papier à la main

Propriété	Papier à la main à 100% de fibres de polyéthylène d'une LFC d'en- viron 0,8 mm		Papier à la main à 100% de fibres de polyéthylène d'une LFC d'en- viron 1,2 mm		Papier à la main à 50% de fibres de polyéthylène d'une LFC d'en- viron 0,8 mm et 50% de fibres kraft blanches		Papier à la main à 50% de fibres de polyéthylène d'une LFC d'en- viron 1,2 mm et 50% de fibres kraft blanches	
	Essai 1	Essai 2	Essai 1	Essai 2	Essai 1	Essai 2	Essai 1	Essai 2
Poids spécifique, en g/m <sup>2</sup>	0,434	0,407	0,416	0,381	0,604	0,549	0,539	0,518
Résistance à la dé- chirure, en g par feuille	43,0	22,4	47,2	23,2	40,8	35,2	43,3	35,2
Longueur de rupture, en m	1,855	859	1,346	753	2,914	2,621	2,763	2,505
Allongement, %	13,8	9,5	13,0	8,6	3,6	3,6	3,0	3,4
AET, en kg.cm/cm <sup>2</sup>	0,169	0,042	0,037	0,029	0,044	0,04	0,036	0,030
Liaison interne, en unités Scott métriques	153	105	102	110	171	169	173	172

LFC = longueur de fibre classifiée

003 180

874.182

La comparaison des propriétés des fibres et des produits papiers à la main formés des fibres des essais 1 et 2 montre qu'ils sont essentiellement la même longueur de fibres classées. On peut remarquer nettement que les fibres obtenues conformément à la convention (essai 1) ont une qualité beaucoup supérieure à celle des fibres préparées par évaporation instantanée d'un mélange séparable dans lequel l'eau constitue la phase continue (essai 2). Le facteur d'égouttage des produits fibreux obtenus par la convention est beaucoup plus élevé et il en est ainsi des propriétés de résistance des papiers à la main formés à partir de ces fibres. On observe également que les faisceaux de fibres et fragments de polymère dans ces produits sont présents en une quantité acceptablement faible.

004 180

RE V E N D I C A T I O N S.

1 - Procédé pour former des fibres polymères, suivant lequel on forme d'abord un mélange contenant de l'eau, le polymère et un liquide organique propre à dissoudre ou à gonfler le polymère, puis on soumet le mélange à une évaporation instantanée depuis une zone à pression élevée jusque dans une zone à moindre pression de manière que le liquide organique s'évapore et que le polymère précipite sous forme de fibres, caractérisé en ce qu'on mélange l'eau avec le polymère et le liquide organique de manière à disperser l'eau à l'état de gouttelettes dans une phase continue qui comprend le polymère et le liquide organique.

2 - Procédé suivant la revendication 1, caractérisé en ce qu'on dissout le polymère dans le solvant et on disperse l'eau dans la solution.

3 - Procédé suivant la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce qu'on incorpore l'eau dans le mélange à raison de moins de 30% du volume de celui-ci.

4 - Procédé suivant la revendication 2, caractérisé en ce qu'on incorpore l'eau dans le mélange à raison de 30% ou davantage du volume de celui-ci et en quantité telle que l'eau pourrait constituer la phase continue et on agite une solution du polymère dans le liquide organique, cependant qu'on ajoute l'eau à la solution à une allure lente.

5 - Procédé suivant l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'on incorpore en outre au mélange un agent au moins partiellement soluble dans l'eau pour la dispersion des fibres à former, à raison d'environ 0,1 à 15% du poids du polymère.

6 - Procédé suivant la revendication 5, caractérisé en ce que l'agent dispersant est principalement hydrophile.

7 - Procédé suivant la revendication 6, caractérisé en ce que l'agent dispersant est un alcool polyvinylique d'un degré d'hydrolyse de plus d'environ 77%, présentant une viscosité en solution aqueuse à 4% à 20% de plus d'environ 2 centipoises.

8 - Procédé suivant l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que le polymère est un polymère au moins partiellement cristallin qui est présent à raison d'environ 2 à 30% du poids total du solvant et du polymère.

9 - Procédé suivant la revendication 8, caractérisé en ce que le polymère est une polyoléfine.

10 - Procédé suivant la revendication 9, caractérisé en ce que la polyoléfine est un polyéthylène ou polypropylène d'une viscosité intrinsèque de plus d'environ 0,7 dl/g, qui est présent à raison d'environ 5 à 15% du poids du solvant.

11.- Procédé suivant l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que le solvant a un point d'ébullition, sous la pression régnant dans la zone de moindre pression, qui est inférieur à l'intervalle de fusion du polymère.

12.- Procédé suivant la revendication 9 ou 10, caractérisé en ce qu'on chauffe le mélange jusqu'à environ 120 à 160°C.

13.- Procédé suivant l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'on soumet le mélange à une évaporation instantanée au second stade à une température supérieure à la température de dissolution à l'état fondu de la polyoléfine, mais inférieure à la température critique du solvant et inférieure à la température de décomposition de la polyoléfine, sous la pression spontanée ou une pression supérieure.

14.- Procédé suivant l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que

A. on forme une solution comprenant :

(1) une polyoléfine au moins partiellement cristalline et

(2) un solvant organique sensiblement non miscible à l'eau pour la polyoléfine, à raison de 70 à 98% du poids total de la polyoléfine et du solvant,

B. on ajoute de l'eau à cette solution à une température supérieure à la température de dissolution à l'état fondu de la polyoléfine et à raison de 30 à 70% du volume du mélange, en maintenant la solution sous une agitation suffisante pour disperser l'eau sous forme d'une phase dispersée,

C. on maintient le mélange résultant sous agitation à une température supérieure à la température de dissolution à l'état fondu et sous la pression spontanée ou une pression plus élevée, et

D. on fait passer le mélange à travers un ajutage jusque dans une zone de moindre pression.

Bruxelles, le 29 août 1973  
P. Fon de: CROWN ZELLERBACH INTERNATIONAL INC.  
OFFICE HIRSHPATRICK, D.T. FLICKER

